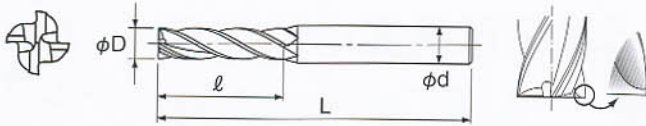


GSX4C-4D

GSX MILL 4枚刃 4D Four Flutes 4D



商品記号 CODE	外径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	参考価格 Price
GSX40100C-4D	1	4	40	4	5,800
GSX40150C-4D	1.5	6	40	4	5,800
GSX40200C-4D	2	8	40	4	4,140
GSX40250C-4D	2.5	10	50	4	4,140
GSX40300C-4D	3	12	50	6	4,220
GSX40400C-4D	4	16	50	6	4,510
GSX40500C-4D	5	20	60	6	4,830
GSX40600C-4D	6	24	60	6	5,400
GSX40800C-4D	8	32	80	8	9,200

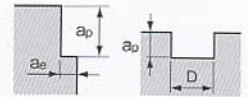
LIST9164 単位(Unit):mm/円

商品記号 CODE	外径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	参考価格 Price
GSX41000C-4D	10	40	90	10	11,500
GSX41200C-4D	12	48	100	12	16,000
GSX41600C-4D	16	64	120	16	46,400
GSX42000C-4D	20	80	140	20	75,400

外径(mm) D		許容差(mm) Tolerance
を越え Above	以下 Up to	
	3	0~-0.015
3	12	0~-0.02
12		0~-0.03

シャンク径許容差:h6 ねじれ角:30°
Tolerance of Shank Dia. Helix angle

基準切削条件 Standard Milling Condition



GSX MILL 4枚刃 4D GSX MILL Four Flutes 4D

被削材 Work Material 切削条件 Milling Conditions 外径 D mm	構造用鋼 SS Structural Steels		炭素鋼 S-C、鋳鉄 FC- Carbon Steels, Cast Irons (150~250HB)		合金鋼、プレハードン鋼 Alloy Steels, Pre-hardened Steels (25~35HRC)		調質鋼、焼入鋼 Hardened Steels (35~45HRC)		焼入鋼 Hardened Steels (45~55HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steels (SUS304, 316)		耐熱合金、チタン合金 Nickel Alloys, Titanium Alloys	
	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	19,200	280	19,200	280	16,800	170	11,600	110	8,400	70	10,000	70	8,400	50
2	10,000	340	10,000	340	9,600	230	6,600	140	4,800	90	5,800	95	4,800	65
4	5,400	440	5,400	440	5,100	290	3,500	180	2,550	120	3,000	130	2,550	80
6	3,700	470	3,700	470	3,400	310	2,400	190	1,750	130	2,100	140	1,750	90
8	2,700	470	2,700	470	2,600	310	1,750	190	1,300	130	1,600	140	1,300	90
10	2,200	470	2,200	470	2,100	310	1,450	190	1,050	130	1,300	140	1,050	90
12	1,850	470	1,850	470	1,750	310	1,200	190	900	130	1,050	140	900	90
16	1,400	390	1,400	390	1,300	250	900	170	650	100	800	110	650	70
20	1,100	360	1,100	360	1,050	230	700	160	500	90	650	100	500	60
切込み量 Depth of Cut	ap	3.5D								3D				
	ae	0.02D				0.01D				0.01D				

GSX MILL 4枚刃 3D GSX MILL Four Flutes 3D

被削材 Work Material 切削条件 Milling Conditions 外径 D mm	構造用鋼 SS Structural Steels		炭素鋼 S-C、鋳鉄 FC- Carbon Steels, Cast Irons (150~250HB)		合金鋼、プレハードン鋼 Alloy Steels, Pre-hardened Steels (25~35HRC)		調質鋼、焼入鋼 Hardened Steels (35~45HRC)		焼入鋼 Hardened Steels (45~55HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steels (SUS304, 316)		耐熱合金、チタン合金 Nickel Alloys, Titanium Alloys	
	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	22,000	360	22,000	360	19,000	220	13,000	140	9,500	90	11,300	55	4,700	20
2	11,500	440	11,500	440	11,000	290	7,500	180	5,400	110	6,500	70	2,700	25
4	6,000	560	6,000	560	5,800	370	4,000	230	2,900	150	3,400	160	2,900	100
6	4,200	600	4,200	600	4,000	400	2,700	240	2,000	160	2,400	170	2,000	120
8	3,000	600	3,000	600	2,800	400	2,000	240	1,450	160	1,800	170	1,450	120
10	2,500	600	2,500	600	2,350	400	1,600	240	1,200	160	1,450	170	1,200	120
12	2,100	600	2,100	600	2,000	400	1,350	240	1,000	160	1,200	170	1,000	120
16	1,500	500	1,500	500	1,450	320	1,000	210	750	130	900	140	750	90
20	1,200	460	1,200	460	1,150	290	800	200	600	110	700	120	600	75
切込み量 Depth of Cut	ap	2.5D								2D				
	ae	0.03D				0.01D				0.01D				

- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切り込み量を下げてください。

- Adjust milling condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry milling.
- Use in wet condition in case of Stainless Steels, Nickel Alloys, Titanium Alloys.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.